

грунт Masscoat 033

| | |
|--|---|
| ОПИСАНИЕ | Быстросохнущий однокомпонентный грунт на основе модифицированных алкидных смол. |
| ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ | <ul style="list-style-type: none"> • грунт для защиты от коррозии металлоконструкций изделий машиностроения и бетонных сооружений, эксплуатирующихся в условиях умеренного, умеренно холодного и холодного климата, а также в агрессивной промышленной атмосфере химических и металлургических предприятий и портовых сооружений; • толерантен к подготовке поверхности (допускается степень подготовки Sa2, St2); • совместим с большинством старых ЛКП; • наносится и отверждается при температуре от минус 10° С; • ремонтнопригоден, применяется как ремонтное покрытие; • альтернатива грунтовочным покрытиям типа ГФ-021 со сроком службы не менее 1 года (заключение ЦНИИПСК им. Мельникова) |
| СВОЙСТВА | отличается высокой скоростью высыхания, хорошей адгезией и противокоррозионной стойкостью. |
| ВНЕШНИЙ ВИД | матовый |
| ЦВЕТ | серый и красно-коричневый |
| ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ПРИ t 20°С | <ul style="list-style-type: none"> • до перекрытия 1 час • до полного отверждения не менее 12 часов • до полного отверждения не менее 3 суток |
| ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ | <ul style="list-style-type: none"> • по массе - 71±3 % • по объёму - 56±3 % |
| ПЛОТНОСТЬ | 1,3-1,4 г/см ³ |
| ТЕОРЕТИЧЕСКИЙ РАСХОД НА ОДИН СЛОЙ | 145 г/м ² для 60 мкм, 6,5 м ² /кг для 60 мкм |
| РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТОЛЩИНА ОДНОГО СЛОЯ | 60-80 мкм |
| РЕКОМЕНДУЕМОЕ КОЛИЧЕСТВО СЛОЁВ | 1-2 |
| ПРЕДЫДУЩИЕ СЛОИ | <ul style="list-style-type: none"> • Сталь, абразивоструйноочищенная до ст.Sa2½, Sa2, или очищенная ручным и механическим инструментом до ст. St2, St3 по ISO 8501 • Старые совместимые покрытия, сухие и очищенные от посторонних включений, достаточно шероховатые. |
| УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ | <ul style="list-style-type: none"> • температура воздуха от минус 5°С до 30°С • относительная влажность не более 80% • отсутствие осадков • температура субстрата должна быть как минимум на 3°С выше точки росы • за 24 часа до окрасочных работ материал должен быть выставлен в теплое и сухое помещение • окрашиваемая поверхность должна быть сухой и свободной от льда |

- в закрытых помещениях следует обеспечить надлежащую вентиляцию во время нанесения покрытия и сушки

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Стальная поверхность:

Все горячие и сварочные работы следует завершить до начала работ по подготовке поверхности. Поверхность следует очистить от накопившихся отложений. Грязь и мусор следует удалить со всех поверхностей.

Обезжиривание поверхности производится с помощью растворителя. Степень обезжиривания должна соответствовать **1й степени** по ГОСТ 9.402 с использованием растворителей MASSCOSOL 141, MASSCOSOL 323 (или другими по согласованию с производителем ЛКМ). Особенно тщательно обезжириваются места присутствия смазки и зажатые индустриальными маслами участки поверхности изделий.

Прихватки и временные конструкции должны быть удалены. Острые кромки и углы необходимо скруглить с радиусом **не менее 2 мм** (в соответствии с ГОСТ 9.402 и ИСО 12944-4). Сварные швы должны быть гладкими, цельными, без пор, трещин, разрывов, с плавным переходом от сварного шва к основному металлу и соответствовать ГОСТ 23118 или степени Р2 по ИСО 8501-3. Сварочные брызги должны быть удалены.

Абразивоструйная очистка: очистку металлической поверхности производят методами дробеструйной или пескоструйной обработки до степени не ниже **Sa2** (в соответствии с ГОСТ Р ИСО 8501-1). Более тщательная подготовка поверхности увеличит срок службы покрытия.

При подготовке по ГОСТ 9.402 – очистка от окалины и ржавчины **до степени 2**.

Профиль поверхности (шероховатость) – **средняя (G)** по эталону шероховатости поверхности (между сегментами 2 и 3) по ИСО 8503-1.

Интервал между абразивоструйной очисткой и нанесением системы покрытия не должен превышать **24 часа** (в условиях пониженной цеховой влажности, ниже 60 %), и **16 часов** при влажности 60-80%.

Допускается использование очистки ручным или механическим инструментом до степени не ниже **St2** (ГОСТ Р ИСО 8501-1).

После очистки поверхность обеспыливается с помощью промышленного пылесоса, волосяных щеток, сухой ветоши или обдувкой сжатым воздухом. Степень обеспыливания должна соответствовать **классу 2** по ИСО 8502-3.

Старые покрытия:

Загрунтованные металлические поверхности (материалами MASSCO или др. по согласованию с производителем ЛКМ) должны быть очищены от пыли, грязи и от непрочного держащегося старого покрытия. Рекомендуется обработка наждачной шкуркой или шлифовальной машиной с последующим обеспыливанием.

Примечание: выбор метода подготовки поверхности зависит от требуемой системы и условий последующей эксплуатации

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

Приготовление грунт-эмали:

Грунт тщательно перемешивают. При необходимости материал разбавляют растворителем Masscosol 151 в количествах, указанных выше для различных способов нанесения, но не более 10%.

Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины и защитных свойств покрытия.

Безвоздушное распыление:

Диаметр сопла: 0,33-0,48 мм (0,013-0,019 дюйма)

Давление: не менее 150 – 180 бар (перед соплом)

Рекомендуемое разбавление: 0-5% растворителя Masscosol 151

Пневматическое распыление:

Диаметр сопла: 1,5-2 мм;

Давление: 2,5- 4 бар;

Рекомендуемое разбавление: 15-25% растворителя Masscosol 151

Кисть, валик:

Рекомендуемое разбавление: 5-15% растворителя Masscosol 151

Очистка инструментов:

Masscosol 151, толуол, ксилол, сольвент

**ПРИГОТОВЛЕНИЕ
ГРУНТОВКИ**

Для приготовления материала, его основу в заводской таре тщательно перемешивают не менее 5-7 мин до однородного состояния (равномерного распределения осевшего пигмента) с помощью пожаровзрывобезопасной электрической или пневматической мешалки со специальной насадкой. Необходимо обеспечить тщательное перемешивание материала до дна, в том числе и по краям ведра. Полнота перемешивания устанавливается визуально с помощью простых приспособлений (фонарь, щуп и т.п.).

При необходимости – разбавить (см. СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ).

Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины и защитных свойств покрытия

**ОЧИСТКА
ИНСТРУМЕНТОВ**

MASSCOSOL 141, MASSCOSOL 323, MASSCOSOL 151, P-4

**РЕЖИМЫ
ПЕРЕКРЫТИЯ ПРИ
ТОЛЩИНЕ
ПОКРЫТИЯ 60 МКМ**

Продолжительность межслойной сушки покрытия при температуре, min

| -5 °С | 0 °С | 5 °С | 10 °С | 15 °С | 20 °С | 30 °С |
|-------|------|------|-------|-------|----------|-------|
| 36 ч | 24 ч | 16 ч | 10 ч | 5 ч | 1ч15 мин | 1 ч |

**ГАРАНТИЙНЫЙ
СРОК ХРАНЕНИЯ**

12 месяцев со дня изготовления

**МЕРЫ
БЕЗОПАСНОСТИ**

Материал огнеопасен! Работы производить при эффективном воздухообмене с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу немедленно промыть её тёплой водой с мылом. При попадании в глаза, необходимо промыть их большим количеством воды.